

TCVN

TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

TCVN 5512 - 1991

BAO BÌ VẬN CHUYỂN

Thùng cactông đựng hàng thuỷ sản xuất khẩu

HÀ NỘI - 1991

LỜI NÓI ĐẦU

TCVN 5512 - 1991 do Trung tâm KCS Thuỷ sản xuất khẩu và Vụ kĩ thuật Bộ Thuỷ sản biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn - Đo lường - Chất lượng đề nghị và được Uỷ ban Khoa học Nhà nước ban hành theo quyết định số 613/QĐ ngày 8 tháng 10 năm 1991.

BAO BÌ VẬN CHUYỂN
Thùng cactông đựng hàng thủy sản
xuất khẩu
Transport packages
Corrugated boxes for exporty aquatic products

Tiêu chuẩn này áp dụng cho các loại thùng cactông dùng làm bao bì ngoài để đóng gói thủy sản khô và thủy sản đông lạnh xuất khẩu. Thùng cactông phải theo đúng các yêu cầu của TCVN 4439- 87, với các điều bổ sung sau:

1. Yêu cầu kỹ thuật

1.1. Vật liệu sản xuất thùng cactông đựng hàng thủy sản xuất khẩu phải đạt các chỉ tiêu qui định trong bảng 1

Bảng 1

Tên chỉ tiêu	Yêu cầu
1. Số lớp giấy	3 hoặc 5
2. Số sóng trong 1m trong khoảng	125 đến 140

1.2. Thùng cactông phải đạt được các yêu cầu chất lượng theo qui định trong bảng 2

Bảng 2

Tên chỉ tiêu	Yêu cầu
1. Tình trạng bên ngoài	Khô, sạch, không mốc, xước, hoen, ố. Lớp sấp trên hai mặt thùng phải đều khắp, không hôi, không bị thấm nước. Hình vẽ biểu tượng phải rõ ràng, sắc nét. Các góc phải vuông vắn, vết cắt không xơ xước. Hai nắp lớn khi ghép lại phải khít nhau.
2. Sự kết dính giữa các lớp giấy	Toàn bộ hai mặt thùng phải bằng phẳng không bong, rộp. Độ kết dính của các lớp giấy phải bền, chắc trong điều kiện nhiệt độ từ 35°C đến - 18°C đối với thủy sản khô và từ 35°C đến - 25°C đối với thủy sản đông lạnh.
3. Ghép mí	Mí thùng phải rộng 3 cm, ghép bằng kim. Khoảng cách giữa các kim phải đều nhau, kim ghép thùng phải đảm bảo không bị rỉ trong điều kiện ẩm ướt.

2. Phương pháp thử

2.1. Định nghĩa lô hàng đồng nhất và lấy mẫu theo TCVN 4435 - 87

2.2. Xác định tình trạng bên ngoài

Lần lượt đặt từng thùng lên nền màu trắng, quan sát kỹ cả hai mặt thùng, sau đó gập các nắp thùng để xem xét các góc vuông và mức độ kín khít của 2 nắp lớn. Kiểm tra chất lượng sấp bằng cách xem xét màu sắc của lớp trắng trên mặt thùng, phát hiện những chỗ

lượng sóng hoặc thiếu sáp; ngửi trực tiếp để phát hiện mùi hôi, sờ tay để xem xét mức độ trơn bóng.

2.3. Kiểm tra khả năng chống thấm nước của thùng bằng cách đổ 10ml nước lên mặt thùng, để yên trong 5 phút, rồi nghiêng thùng một góc 30 độ, nước chảy đi hết và tại chỗ đổ nước thùng không bị thay đổi màu sắc.

2.4. Thử độ kết dính giữa các lớp cactông

2.4.1. Kiểm tra ở nhiệt độ thường

Xem xét mức độ bong, rộp ở cả hai mặt thùng và sự kết dính ở các vết cắt, dùng tay bóc tách lớp ngoài với lớp giữa, đường rạch giữa hai lớp cactông không trùng với vị trí keo dán là thùng có độ kết dính tốt.

2.4.2. Kiểm tra ở nhiệt độ thấp

Lấy bất kỳ 3 thùng cactông đang chứa hàng trong kho lạnh để kiểm tra độ kết dính, cách làm như mục 2.4.1. Trường hợp không có sẵn thùng cactông trong kho lạnh, phải cho mẫu vào kho lạnh nhiệt độ từ - 20⁰C đến - 25 ⁰C, sau 24 giờ, lấy ra để kiểm tra độ kết dính.

2.5. Kiểm tra mí ghép

Kiểm tra chiều rộng của mí thùng bằng thước mét, sau đó kiểm tra độ chặt của các mối ghép và mức độ han, rỉ của các kim trong từng mối ghép.

2.6. Kiểm tra số sóng và chiều cao sóng theo TCVN 4439 - 87

3. Bao gói, ghi nhãn, vận chuyển, bảo quản.

Theo quy định trong TCVN 4439- 87.
